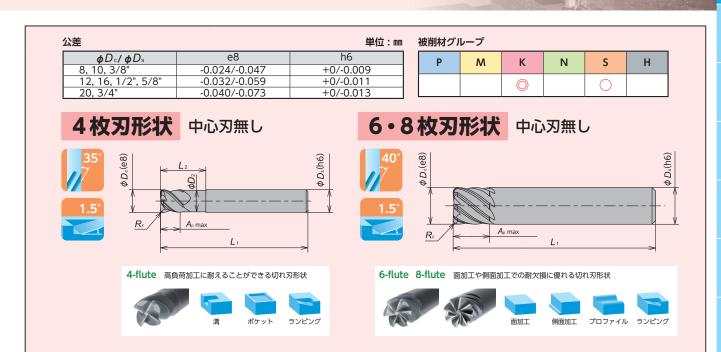
## 刃先強化型(鋳鉄加工推奨)



刃数	品番		材質	<b>φ</b> D <sub>0</sub>		φDs		<b>φ</b> D <sub>2</sub>		$R_{\varepsilon}$		A₅ max		L <sub>1</sub>		L <sub>2</sub>	
力女女			SX9	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)
Œ	RCSM 120I	H4R150S	•	12.0	_	12.0	_	11.6	_	1.5	_	9.0	_	70	_	24	_
4	<u>"</u> 160l	H4R200S		16.0	_	16.0	_	15.5	_	2.0	_	12.0	_	75	_	32	_
4 @	RCSI 5001	H4R068S	•	12.7	1/2	12.7	1/2	12.3	.484	1.73	.068	9.525	3/8	69.85	2.75	25.4	1
Œ	<b>D</b> 6251	H4R078S	•	15.875	5/8	15.875	5/8	15.375	.609	1.98	.078	11.91	.469	76.2	3	31.75	1.25
Œ	RCSM 120.	J6R150S	•	12.0	_	12.0	_	_	_	1.5	_	9.0	_	70	_	_	_
6 1	<u>"                                    </u>	J6R200S		16.0	_	16.0	_	_	_	2.0	_	12.0	_	75	_		_
° @	RCSI 500.	J6R068S	•	12.7	1/2	12.7	1/2	_	_	1.73	.068	9.525	3/8	69.85	2.75	_	_
Œ	<b>D</b> 625.	J6R078S	•	15.875	5/8	15.875	5/8	_	_	1.98	.078	11.91	.469	76.2	3	_	_
8 1	RCSM 200.	J8R250S	•	20.0	_	20.0	_	_	_	2.5	_	15.0	_	110	_	_	_
o M	750.	J8R094S		19.05	3/4	19.05	3/4	_	_	2.38	.094	14.29	.562	107.95	4.25	_	_

●:在庫 ○:第一推奨 ○:第二推奨

## 推奨切削条件(鋳鉄加工)

加工方法	刃数	刃径	切込み量	切込み量	送り		切削油	
加工八法	力技	<b>φ</b> D <sub>c</sub>	a⊳ (mm)	a <sub>e</sub> (mm)	(mm /t)	350	600 750	WIELD
側面加工	4/6/8	12, 1/2"	≦9.0	≦2.0	0.1			DRY
a <sub>e</sub>		16, 5/8"	≦12.0	≦2.0	0.1			X.
		20, 3/4"	≦15.0	≦2.0	0.1			
溝加工		12, 1/2"	≦3.0	_	0.1			DRY
$D_{\varepsilon}$	4/6/8	16, 5/8"	≦4.0	_	0.1			X.
		20, 3/4"	≦5.0	_	0.05			

## 鋳鉄加工時の注意点

- ●切削速度は350m/min以上で加工を行ってください。
- ●工具突き出し量は2Dまでに収めることを推奨します。
- ●残WETでも加工はできますが、工具寿命を安定させるために「完全DRY加工」を推奨します。
- ●底刃が黒皮表面を擦るような低切込み加工は避けるようにしてください。